Work Order ID 63799

Monday, November 15, 2010 8:32:54 AM

Item ID: D3322-041 **Accept** **Setup Start**

Revision ID: **Stop**

Item Name: Pod Assembly

Start Date: 11/15/2010 **Start Qty:** 1.00 **Cust Item ID:**

Required Date: 11/22/2010 **Req'd Qty:** 1.00 **Customer:**

Reference:

Approvals: **Process Plan:** N **Date:** 10/1/16 **Tooling:** _____ **Date:** _____ **Run Start**

QC: _____ **Date:** _____ **SPC (Y/N):** _____ **Date:** _____ **Stop**

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	**Revision Nbr**								
D3322	Rev A								
100	PURCHASING	0.00							
Purchasing									
Purchasing	**Memo**	0.00							
	Issue P/O: 12945 Description: D2202-1 Pod Lid D2202-5 Pod Base Supplier: Delastek Copy of Certificate of Comformity and Process sheet from Delastek is required SHIP TO DELASTEK QTY (1) D3048-1 QTY (3) D3001-1								
110	Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs	0.00							
Packaging									
Packaging	**Memo**	0.00							
	Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached								

CL 10/11/17 1

1/3/2 1

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ **PAR #:** _____ **Fault Category:** _____ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _____

Resolution: _____ **Disposition:** _____ **QA: N/C Closed:** _____ **Date:** _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

H:\fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevE

Work Order ID 63799

Monday, November 15, 2010 8:32:54 AM

Item ID: D3322-041 **Accept** **Setup Start**

Revision ID: **Stop**

Item Name: Pod Assembly

Start Date: 11/15/2010 **Start Qty:** 1.00 **Cust Item ID:**

Required Date: 11/22/2010 **Req'd Qty:** 1.00 **Customer:**

Reference:

Run Start

Approvals: **Process Plan:** _____ **Date:** _____ **Tooling:** _____ **Date:** _____

Stop

QC: _____ **Date:** _____ **SPC (Y/N):** _____ **Date:** _____

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
120	QC6- Inspect dimensions to drawing	0.00							
QC	**Memo**	0.00 Sulozlo7				(K)			
Quality Control	Visual inspection. Check for void spot and pins. Check over all dimensions as per Dwg D2202.								
130	Small Fab	0.00							
Small Fab	**Memo**	0.00				RT	11	-03	11
Small Fab	Assemble as per Dwg D2694 & D3322								
140	QC5- Inspect part completeness to step on W/O	0.00							
QC	**Memo**	0.00 Sulozlu				(K)			
Quality Control									

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ **PAR #:** _____ **Fault Category:** _____ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _____

Resolution: _____ **Disposition:** _____ **QA: N/C Closed:** _____ **Date:** _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

H:\fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevE

Work Order ID 63799

Monday, November 15, 2010 8:32:54 AM

Item ID: D3322-041 **Accept** **Setup Start**

Revision ID: **Stop**

Item Name: Pod Assembly

Start Date: 11/15/2010 **Start Qty:** 1.00 **Cust Item ID:**

Required Date: 11/22/2010 **Req'd Qty:** 1.00 **Customer:**

Reference:

Run Start

Approvals: **Process Plan:** _____ **Date:** _____ **Tooling:** _____ **Date:** _____

Stop

QC: _____ **Date:** _____ **SPC (Y/N):** _____ **Date:** _____

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
150	Identify as per dwg & Stock Location:_____	0.00							
Packaging	**Memo** PPP6380	0.00					11/3/11		
Packaging									
160	QC21- Final Inspection - Work Order Release	0.00					11/3/15		
QC	**Memo**	0.00							
Quality Control									

MF
11-03-15

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ **PAR #:** _____ **Fault Category:** _____ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _____

Resolution: _____ **Disposition:** _____ **QA: N/C Closed:** _____ **Date:** _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

H:\fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevE

Picklist Print

Monday, November 15, 2010 8:32:59 AM

Work Order ID: 63799

Parent Item: D3322-041

Parent Item Name: Pod ssembly

Start Date: 11/15/2010 **Required Date:** 11/22/2010

Start Qty: 1.00 **Required Qty:** 1.00

Comments: IPP A□04.11.12□New Issue□KJ/JLM□

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
MS21042L06 Nut		Purchased	No		116549	100	Each	216.0000	2	2	AT	11-03-07	
				Location			**Loc Qty**		**Loc Code**				
				ST300			216						
					115108		16						
					116082		200						
D2202-1P Side Pod Lid, 350		Purchased	No			110	Each	0.0000	1	1	B63799		
D2202-5P SIDE POD, BASE 350		Purchased	No			110	Each	0.0000	1	1	B63799		
D3001-1 Doubler		Manufactured	No			110	Each	10.0000	3	3	CL 10/11/17		
				Location			**Loc Qty**		**Loc Code**				
				ST178			10						
					~~52349~~		2						
					61221		8			[X] CL 10/11/17	x2 B63879		
D3048-1 Doubler		Manufactured	No			110	Each	4.0000	1	1	[CL 10/11/17		
				Location			**Loc Qty**		**Loc Code**				
				CA			4						
					52263		4			B52263 x1			

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ **PAR #:** _____ **Fault Category:** _____ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _____

Resolution: _____ **Disposition:** _____ **QA: N/C Closed:** _____ **Date:** _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

H:\fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevE

Picklist Print

Monday, November 15, 2010 8:32:59 AM

Work Order ID: 63799

Parent Item: D3322-041

Parent Item Name: Pod Assembly

Start Date: 11/15/2010 **Required Date:** 11/22/2010

Start Qty: 1.00 **Required Qty:** 1.00

AD64ABS	Purchased	No	130	Each	196.0000	42	42	ET 11-03-08
Pop Rivets								

Location	Loc Qty	Loc Code	
ST281	196		
108712	196		x42

AN4-5A	Purchased	No	130	Each	206.0000	19	19	ET 11-03-07
Bolt								

Location	Loc Qty	Loc Code	
ST356	206		
115016	100		
115767	6		
115936	100		x19

AN4-6A	Purchased	No	130	Each	952.0000	1	1	ET 11-03-07
Bolt								

Location	Loc Qty	Loc Code	
ST356	952		
112933	96		
113149	17		
115108	139		
115457	500		x1
115936	200		

AN526C632R7	Purchased	No	130	Each	236.0000	2	2	ET 11-03-07
Screw								

Location	Loc Qty	Loc Code	
ST326	236		
112385	236		x2

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ **PAR #:** _____ **Fault Category:** _____ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _____

Resolution: _____ **Disposition:** _____ **QA: N/C Closed:** _____ **Date:** _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

H:\fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevE

Picklist Print

Monday, November 15, 2010 8:32:59 AM

Work Order ID: 63799

Parent Item: D3322-041

Parent Item Name: Poc Assembly

Start Date: 11/15/2010 **Required Date:** 11/22/2010

Start Qty: 1.00 **Required Qty:** 1.00

AN960JD416	NAS1149D0463J	Purchased	No		130	Each	24.0000	21	21	
Washer				117065						BT 11-03-07
				Location		**Loc Qty**	**Loc Code**			
				ST300		24				
					113288	24				
AN960JD6	NAS1149DN632J	Purchased	No		130	Each	444.0000	2	2	
Washer				116978						BT 11-03-07
				Location		**Loc Qty**	**Loc Code**			
				ST347		444				
					104537	444				
D2204-9		Manufactured	No		130	Each	13.0000	5	5	
Latch, Rubber				63918						BT 11-03-07
				Location		**Loc Qty**	**Loc Code**			
				ST204		13				
					60694	13				
D2429-041		Manufactured	No		130	Each	9.0000	1	1	
Spring Clip Assembly										BT 11-03-07
				Location		**Loc Qty**	**Loc Code**			
				ST014		9				
					36272	9				X
~~D2462~~ D2461 as per Dwg 2694 Rev B		Manufactured	No		130	f	603.6009	14.17	14.17	
Seal				B 63880						BT 11-03-10
				Location		**Loc Qty**	**Loc Code**			
				ST404		603.6009				
					48530	603.6009				

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ **PAR #:** _____ **Fault Category:** _____ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _____

Resolution: _____ **Disposition:** _____ **QA: N/C Closed:** _____ **Date:** _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

H:\fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevE

Picklist Print

Monday, November 15, 2010 8:32:59 AM

Work Order ID: 63799

Parent Item: D3322-041

Parent Item Name: Pod Assembly

Start Date: 11/15/2010 **Required Date:** 11/22/2010

Start Qty: 1.00 **Required Qty:** 1.00

D2528-1	Manufactured	No	130	Each	16.0000	5	5		
Backer Plate			63576					ET	11-03-07

Location	Loc Qty	Loc Code
ST017	16	
57724	16	

D2528-3	Manufactured	No	130	Each	18.0000	4	4		
Backer Plate			65985 x 2					ET	11-03-07

Location	Loc Qty	Loc Code
ST017	18	
57728	18	x2

D2569	Manufactured	No	130	Each	3.0000	1	1		
Hinge			64079					ET	11-03-07

Location	Loc Qty	Loc Code
ST489A	3	
54566	3	

D3007-041	Manufactured	No	130	Each	6.0000	1	1		
Strut			62900					ET	11-03-07

Location	Loc Qty	Loc Code
ST265	4	
62000	4	
ST271	2	
60882	2	

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ **PAR #:** _____ **Fault Category:** _____ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _____

Resolution: _____ **Disposition:** _____ **QA: N/C Closed:** _____ **Date:** _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

H:\fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevE

Picklist Print

Monday, November 15, 2010 8:32:59 AM

Work Order ID: 63799

Parent Item: D3322-041

Parent Item Name: Pc Assembly

Start Date: 11/15/2010 **Required Date:** 11/22/2010

Start Qty: 1.00 **Required Qty:** 1.00

MS21042L4	Purchased	No	130	Each	2,556.000	20	20	
Nut								

116188 RT 11-03-08

Location	Loc Qty	Loc Code
ST300	2556	
113422	25	
114523	8	
115589	1423	
115621	1100	

AA 11.03.08

AA 66 ABS Rivets — qty 2 — Batch: ~~116055~~ 112787 — RT 11-03-08

AA 62 ABS Rivet — qty 38 — Batch: 116055 — RT 11-03-08

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ **PAR #:** _____ **Fault Category:** _____ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** _____

Resolution: _____ **Disposition:** _____ **QA: N/C Closed:** _____ **Date:** _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

H:\fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevE

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D3322	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 04.09.26		TITLE POD ASSEMBLY	SCALE 1:15
A	04.09.26	NEW ISSUE	

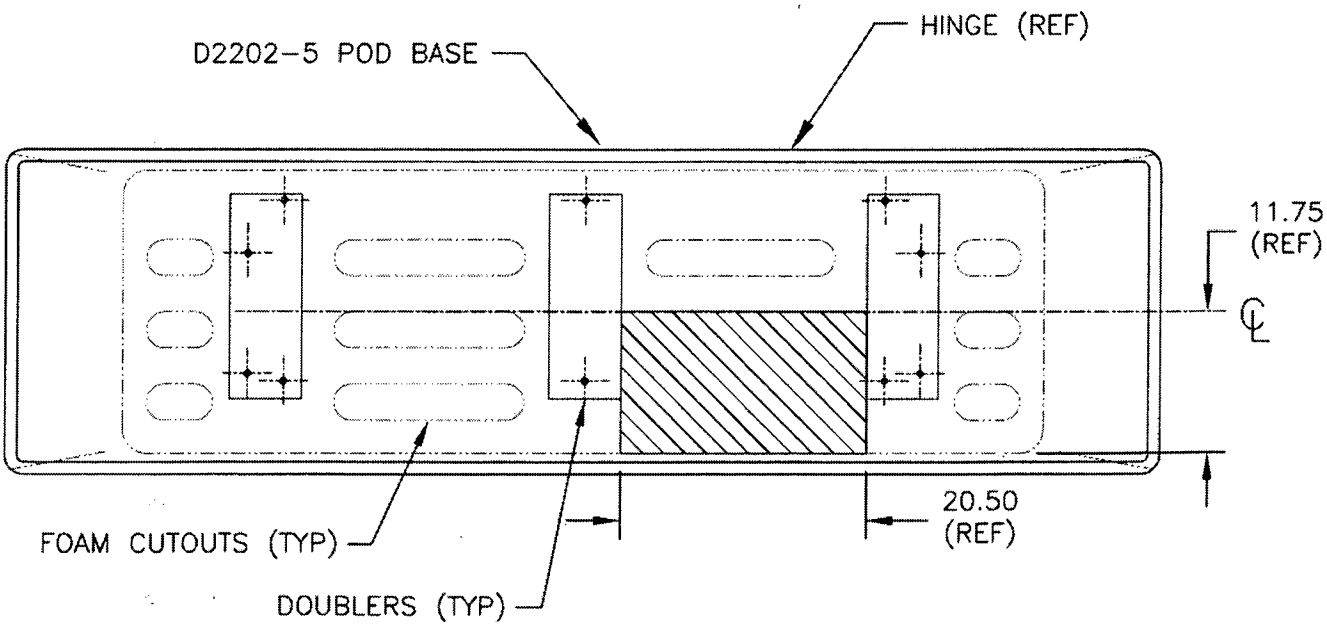
RELEASED
04.10.29

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 63299

BJ 10-11-15

D3322-041/-042 POD ASSEMBLY

1) THE D3322-041/-042 POD ASSEMBLIES ARE THE SAME AS THE D2694 POD ASSEMBLIES, EXCEPT THE D2202-3 POD BASE IS REPLACED WITH THE D2202-5 POD BASE



D3322-041 POD ASSEMBLY (SHOWN)
D3322-042 POD ASSEBMLY (OPPOSITE)

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

H:\fFORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevE

NOTES:

1) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816,
OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FOAM: A500 CORE CELL,
OR DIVINYCELL,
OR AIREX,
0.38 THICK (3/8 FOAM)

FIBRE: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
5 oz PLAIN WEAVE KEVLAR (5 oz KEVLAR)

2) FINISH: INSIDE = PRIME PER DART QSI 005 4.2
OUTSIDE = WHITE GELCOAT #GEL 944W005

3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX

6) IDENTIFICATION: NONE

7) WEIGHT: N/A

8) LAMINATE PER DART QSI 006.
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.

9) PEEL PLY ALL SURFACES.

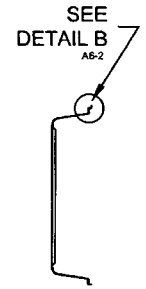
RELEASED
2010-10-28

CL10111117

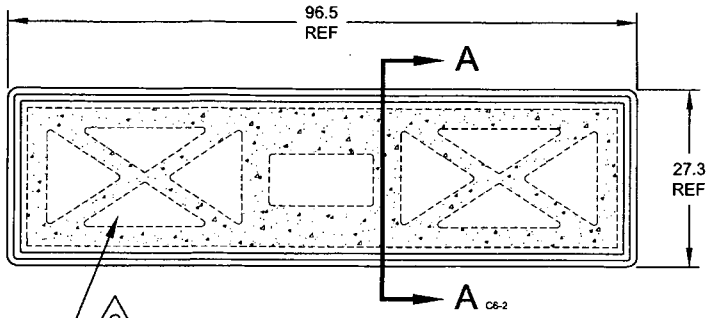
W10:63799

REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
G	REFORMAT DRAWING TO CURRENT STANDARDS; D2202-101 WAS D2202-1 (ZN C5-2, A4-2); ADD 77.5 & 22.0 DIM. (ZN D4-3, C6-3); D2202-103 WAS D2202-5 (ZN C5-3, A4-3); ADD 2.00 MAX (ZN D3-4); INCORPORATED DEO 9217 & ADD D2202-5/-6 ON SHEET 5 PER PAR 09-034	RF	09.10.06
F	CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED	CP	01.03.14
E	ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS	KE	99.11.11
D	MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES	KE	98.11.09
C	REVISED DOUBLER/HOLES LOCATIONS	KE	97.07.04
B	ADD DOUBLERS AND HOLES	-	93.10.27
A	NEW ISSUE	-	93.10.27

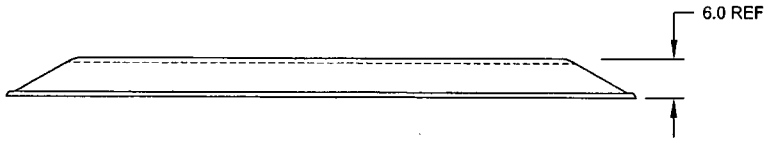
DESIGN	KE	**DART AEROSPACE LTD** HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DRAWN	RF	
CHECKED		DRAWING NO. REV. G
MFG. APPR.	JM	D2202 SHEET 1 OF 5
APPROVED		TITLE SCALE
DE APPR.		UTILITY POD LID AND BASE NTS
DATE	09.10.06	



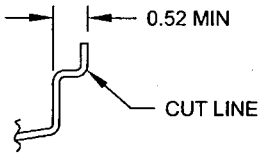
SECTION A-A C3-2



G
D2202-101 FOAM CORE,
MAKE FROM 3/8" FOAM, ROUTER PER DT8024



D2202-1 LID
(MOLD DT8002)



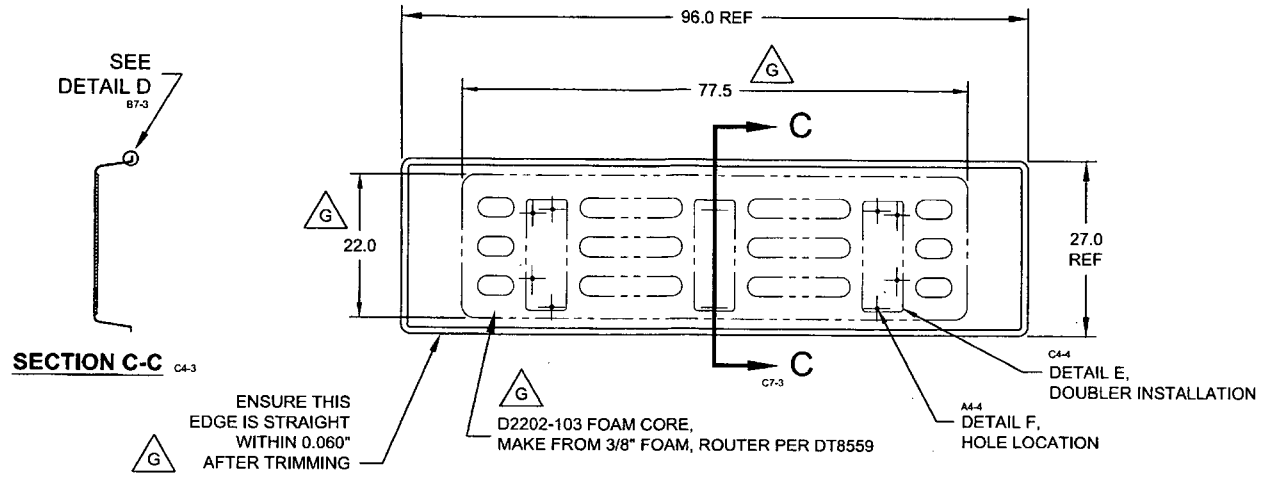
DETAIL B D6-2
SCALE 10X

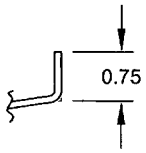
MAIN LAYUP
9oz SATIN
9oz SATIN
5oz KEVLAR
G D2202-101 FOAM CORE
5oz KEVLAR
9oz SATIN

RELEASED
2010 -10- 2 8

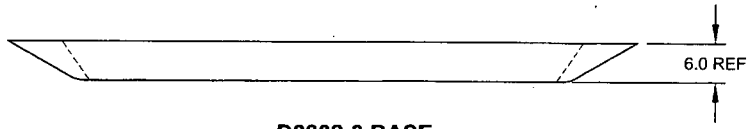
W10:63799

DESIGN	KE	**DART AEROSPACE LTD** HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DRAWN	RF	
CHECKED		DRAWING NO. REV. G
MFG. APPR.	JM	D2202 SHEET 2 OF 5
APPROVED		TITLE SCALE
DE APPR.		UTILITY POD LID AND BASE NTS
DATE	09.10.06	





DETAIL D D7-3
SCALE 10X



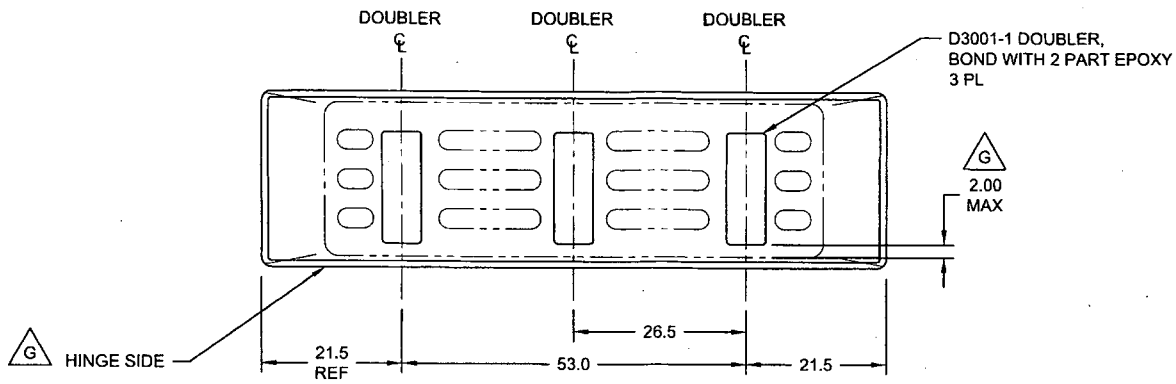
D2202-3 BASE
(MOLD DT8002)

RELEASED
2010-10-28

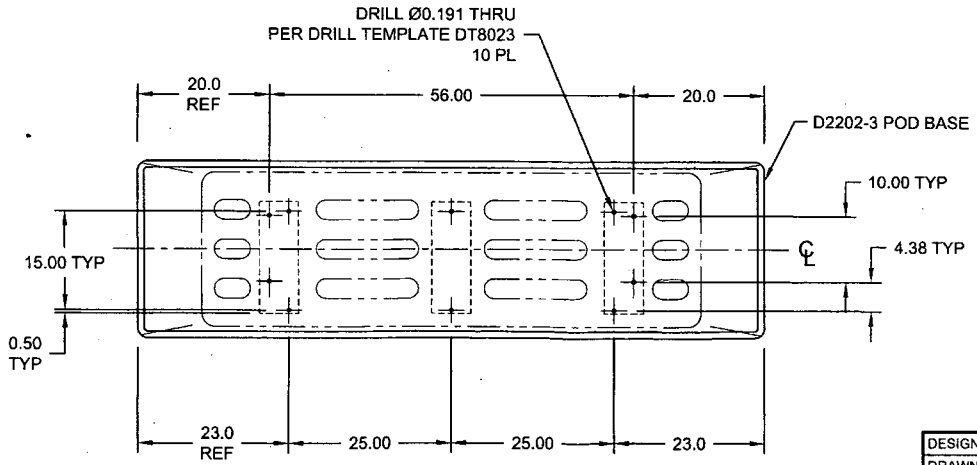
MAIN LAYUP
9oz SATIN
9oz SATIN
5oz KEVLAR
G D2202-103 FOAM CORE
5oz KEVLAR
5oz KEVLAR
9oz SATIN

W10.63799

DESIGN	KE	**DART AEROSPACE LTD** HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DRAWN	RF	
CHECKED		DRAWING NO. D2202 — REV. G — SHEET 3 OF 5
MFG. APPR.	JM	
APPROVED		TITLE: UTILITY POD LID AND BASE — SCALE: NTS
DE APPR.		
DATE	09.10.06	



DETAIL E: INSTALLATION OF D3001-1 DOUBLERS C3-3



DETAIL F: HOLE DRILLING C3-3
(AFTER DOULBER INSTALLATION)

RELEASED
2010-10-28

W10:63799

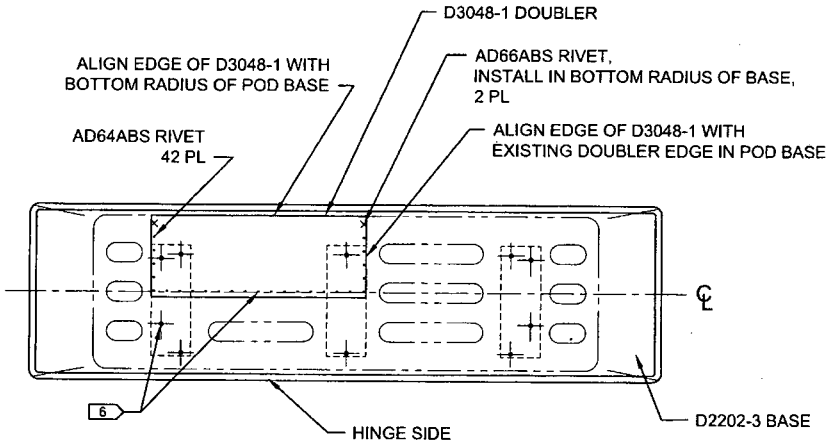
DESIGN	KE	**DART AEROSPACE LTD** HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DRAWN	RF	
CHECKED		DRAWING NO. REV. G
MFG. APPR.	JM	D2202 SHEET 4 OF 5
APPROVED		TITLE SCALE
DE APPR.		UTILITY POD LID AND BASE NTS
DATE	09.10.06	

NOTES : TO MAKE A D2202-5/-6 BASE (FOR D350-602-013/-014) FROM A D2202-3 BASE

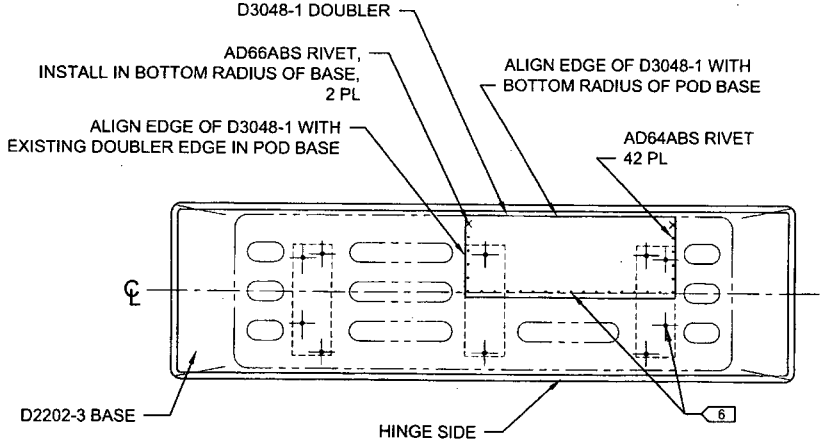
1) REMOVE FOAM IN AREA OF POD BASE WHERE D3048-1 DOUBLER WILL BE INSTALLED
2) FILL GAPS WITH 9oz SATIN AND RESIN PER DWG (APROX. 3-4 LAYERS)
3) 2 LAYERS OF 9oz SATIN
4) BOND D3048-1 DOUBLER IN ORIENTATION SHOWN AND LET CURE
5) TRANSFER Ø0.125 HOLES FROM D3048-1 TO POD BASE. INSTALL DOUBLER WITH AD64ABS RIVETS (42) AND AD66ABS (2)
6) TRANSFER Ø0.191 HOLES FROM POD BASE TO D3048-1. SEAL HOLES WITH CYANOACRYALATE GLUE
7) TOUCH UP AFFECTED AREA WITH GREY PRIMER PER DWG
8) FILL CENTER OF THE AD RIVETS WITH RTV 732 TO SEAL

PART LIST:

QTY -5	QTY -6	PART NUMBER	DESCRIPTION
X		D2202-5	POD BASE
	X	D2202-6	POD BASE
1	1	D2202-3	BASE
1	1	D3048-1	DOUBLER
42	42	AD64ABS	RIVET
2	2	AD66ABS	RIVET
A/R	A/R	RTV	SEALANT



D2202-5 BASE: D3048-1 DOUBLER INSTALLATION G
(MAKE FROM D2202-3 BASE)



D2202-6 BASE: D3048-1 DOUBLER INSTALLATION G
(MAKE FROM D2202-3 BASE)

RELEASED 2010-10-28

W10:63799

DESIGN	KE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DRAWN	RF	
CHECKED		DRAWING NO. D2202 — REV. G — SHEET 5 OF 5
MFG. APPR.	JM	
APPROVED		TITLE: UTILITY POD LID AND BASE — SCALE: NTS
DE APPR.		
DATE	09.10.06	

DELASTEK AERONAUTIQUE

Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	37361
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:
DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:
DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
PURO GROUND	Origin	Net 30 days USA	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
01/03/2011	17/11/2010	16065	Chantal Lavoie	PO12945	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC134-0073	Line #1 D2202-1 Side Pod Lid B63799 Référence DKA362-0015 DWG: REV. G B63799 No. lot 31270 Qté 1	U de M : Each
1	0	1	DKC134-0075	Line #2 D2202-5 Side Pod Base B63799 DWG: D2202 Rév.: G B63799 No. lot 31271 Qté 1	U de M : Each

11/03/07

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: DELASTEK QA-3

Quality department AQ-357

☑ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Jeudi, 2011-01-20 10:41:48
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	**Nom Dessin**	: UTILITY POD LID
Numéro Job	: 31270	**Numéro Article**	: DKC134-0073
Numéro Soumission	: 4347	**Numéro Dessin**	: D2202
Numéro B.A.	:	**Projet Numéro**	: DK-362
Cette fois	: 2011-01-20 **No. B.V.** :	**Révision dessin**	: G
Prsht Rev.	: NC	**Matériel**	: Resine Darakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - - **Type** :	**Date Dûe**	: 2011-01-27 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE
Job précédente	: 30344		

Écrit par : _____
Vérifié & Approuvé par : _____
Commentaires : N° de Plèce Client: D2202-1

B63799

Process Sheet Rév.: 00 création du premier à partir du DKC134-0014

Produit additionnel

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentair Qty.: 0.30 UNITE(s)/Unit Total : 0.30 UNITE(s)

2.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la préparation du moule N° DT8002 à l'aide de Freekote 44NC selon IG 0009

Quantité:_____ Date:_____ Sceau:_____

3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.250 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.250 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-29548-1

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

5.0	AC0747	Acetone

Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)

6.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 9/02/11 Sceau: _____

Date: Jeudi, 2011-01-20 10:41:48
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 31270

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0073

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	GEL COAT	Application du Gel Coat

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 Selon IG 0019

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Quantité: 1 Date: 9/02/11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65 DELASTEK COMPOSITES 34

8.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)
9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish N° de Lot: 1-28776-2

9.0	AC0883	Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

10.0	AAC1608	5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentair Qty.: 6.60 VERGE(s)/Unit Total : 6.60 VERGE(s)
5oz plain weave Kevlar 50" wide roll N° de Lot: 1-28178-1

11.0	AC0884	Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3

12.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

13.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)

14.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 3.0000 ROULEAU(s)

15.0	TAILLAGE	Faire le taillage du matériel

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

Date: Jeudi, 2011-01-20 10:41:48
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 31270
Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0073

Numéro Job:

 # Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply
Film Durisol P-3
Feutre de drainage 6m
Stretchlon 200

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

Quantité: 1 Date: 27-01-11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 7

16.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-29297-1 — 1-29826-1

17.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

18.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

Quantité: 1 Date: 10-2-11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 84

19.0 LAMINAGE Faire le laminage

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)

Quantité: 1 Date: 10-2-11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65 M.A.

Date: Jeudi, 2011-01-20 10:41:48
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 31270
Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0073

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
20.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1 Date: 10-2-11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 DELASTEK COMPOSITES 65

21.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-29297-1

22.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total : 0.0135 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

23.0	DKC134-0022	D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid) N° de Job: 31316

24.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.

Quantité: 1 Date: 25/01/11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65 DELASTEK COMPOSITES 34

25.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0022 selon IG 0105 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.

Laisser sécher pendant deux heures.

Quantité: 1 Date: 11/02/11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65 DELASTEK COMPOSITES 34

Date: Jeudi, 2011-01-20 10:41:48
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 31270
Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0073

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
26.0	AAC1611	Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-26580-1

27.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 46F selon IG 0033

Quantité: 1 Date: 11/02/11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 7

28.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum selon IG 0012

Laisser sécher 1 heure.

Quantité: 1 Date: 11/02/11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 1

29.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-29826-1

30.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

31.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

Quantité: 1 Date: 16-2-11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 DELASTEK COMPOSITES 65

32.0	LAMINAGE	Faire le laminage

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le laminage des deux dernier plis de tissu (1 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes,

Date: Jeudi, 2011-01-20 10:41:48
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 31270
Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0073

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour le dernier plis. (un pli de 9 oz)

Quantité: 1 Date: 16-2-11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 DELASTEK COMPOSITES 65 G.V.

33.0 BAGGING — Faire le bagging sur la pièce

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1 Date: 16-2-11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 DELASTEK COMPOSITES 65 G.V.

34.0 DÉMOULAGE — Démoulage de la pièce

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le démoulage du Util;ity Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la piece selon IG 0018

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Quantité: 1 Date: 18-2-11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 N.T.

35.0 AAC1390 — MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)
MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591 N° de Lot: 1-26644-1

36.0 AAC1617 — Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.10 UNITE(s)/Unit Total : 0.10 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens N° de Lot:

37.0 FINITION — Finition Générale

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfection de surface à l'aide du Sikkens Polysoft selon IG 0043

Date: Jeudi, 2011-01-20 10:41:48
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 31270
Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0073

Numéro Job:

 # Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1 Date: 18-2-11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 DELASTEK COMPOSITES 65 N.T.

38.0 TRIMAGE Trimage

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 3 de 4 Détail B

Quantité: 1 Date: 18-2-11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 DELASTEK COMPOSITES 65

39.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4300 UNITE(s)/Unit Total : 0.4300 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-28961-2

40.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-28961-3

41.0 PRIMER Application primer

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG-0008

Quantité: 1 Date: 21 fev 11 Sceau: DELASTEK 35

42.0 FINITION Finition Générale

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

Quantité: 1 Date: 16/02/11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65 DELASTEK COMPOSITES 34

43.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-28961-2

44.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-28961-3

Date: Jeudi, 2011-01-20 10:41:49
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 31270

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0073

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
45.0	PRIMER	Application primer

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008

Quantité: 1 Date: 23 fev 11 Sceau: DELASTEK 35

46.0	INSPEC FINAL	Inspection finale

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 24-02-11 Sceau: DELASTEK QA-12

47.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057

Quantité: 1 Date: 24 fev 11 Sceau: L.B.

Date: Jeudi, 2011-01-20 10:43:53
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job : 31271
Numéro Soumission : 4345
Numéro B.A. :
Cette fois : 2011-01-20 **No. B.V.** :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - **Type** :
Job précédente : 30345
Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de Pièce Client: D2202-5

Process Sheet Rév.: 00 création du premier à partir du DKC134-0068

Nom Dessin : UTILITY POD BASE
Numéro Article : DKC134-0075
Numéro Dessin : D2202
Projet Numéro : DK-362
Révision dessin : G
Matériel : Resine Darakane 470-36/411/510
Date Dûe : 2011-01-27 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE

B 63799

Produit additionnel

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la préparation du moule DKO-0331 selon IF134-0011.

Date: 27/01/11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65

2.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.250 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.250 KILOGRAMME(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-29548-1

3.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

4.0	GEL COAT	Application du Gel Coat

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer le Gel Coat sur le moule selon IF134-0011.

Date: 27/01/11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65 DELASTEK COMPOSITES 34

5.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)
9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish N° de Lot: 1-28776-2

Date: Jeudi, 2011-01-20 10:43:53
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 31271

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0075

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
6.0	AC0883	Tissu à délaminer Release ply B
Commentair Qty.:	9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)	
7.0	AAC1608	5oz plain weave Kevlar 50" wide roll
Commentair Qty.:	6.60 VERGE(s)/Unit Total : 6.60 VERGE(s). 5oz plain weave Kevlar 50" wide roll N° de Lot: 1-28178-1	
8.0	AC0884	Wrightlon 5200 Bleu P3
Commentair Qty.:	14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3	
9.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair Qty.:	12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)	
10.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert
Commentair Qty.:	42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)	
11.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
Commentair Qty.:	3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 3.0000 ROULEAU(s)	
12.0	AC1091	Film durisol # 3001792
Commentair Qty.:	12.50 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.50 METRE CAR(s)	
13.0	TAILLAGE	Faire le taillage du matériel
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs Faire le taillage du matériel et le matériel pour le Bagging selon IF 134-0011. Quantité: 1 Date: 27-01-11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES	
14.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentair Qty.:	2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-29297-1	
15.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.:	0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1	
16.0	LAMINAGE	Faire le laminage
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs Faire le laminage des tissus(verre et Kevlar) selon IF134-0011. Quantité: 1 Date: 28/01/11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 DELASTEK COMPOSITES 65 DELASTEK COMPOSITES 72	

Date: Jeudi, 2011-01-20 10:43:54
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 31271

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0075

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
17.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Quantité: 1 Date: 20/01/11 Sceau:

18.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-29297-1

19.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total : 0.0135 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

20.0	DKC134-0021	D2202-103 Foam Core (Utility pod Base)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
D2202-103 Foam Core (Utility pod Base) N° de Job: 31315

21.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sceller le Foam Core N° DKC134-0021 selon IG 0105.

Quantité: 1 Date: 25/01/11 Sceau:

22.0	AAC1611	Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-27795-1

23.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Positionner et coller le Foam Core N° DKC134-0021 selon IF134-0011.

Quantité: 1 Date: 1/02/11 Sceau:

24.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Quantité: 1 Date: 1/02/11 Sceau:

Date: Jeudi, 2011-01-20 10:43:54
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 31271

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0075

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
25.0	DECOUPE	Découpe manuelle des pièces

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la découpe manuelle du foamcore selon IF134-0011 point 8.5.

Quantité: 1 Date: 2/02/11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34

26.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-29297-1

27.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

28.0	LAMINAGE	Faire le laminage

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le laminage des derniers tissus selon IF134-0011.

Quantité: 1 Date: 2-2-11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 DELASTEK COMPOSITES 65 N.T. M.A.

29.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Quantité: 1 Date: 3-2-11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 DELASTEK COMPOSITES 65 N.T. M.A.

30.0	AAC1615	D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)

Commentair Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total : 3 UNITE(s)
D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3) N° de Lot: 1-29288-1

31.0	AAC0102	Colle Araldite N° 2012 (50ml)

Commentair Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total : 0.50 UNITE(s)
Colle Araldite N° 2012 (50ml) N° de Lot: 1-29241-1

32.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Coller les trois doublers N° D3001-1 selon IF134-0011.

Faire trois petites poches à vide selon IG 0012.

Date: Jeudi, 2011-01-20 10:43:54
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 31271

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0075

Numéro Job:

 # Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

Quantité: 1 Date: 4-2-11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 / DELASTEK COMPOSITES 7

33.0 AAC1390 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.070 KIT(s)/Unit Total : 0.070 KIT(s)
MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591 N° de Lot: 1-26644-1

34.0 AAC1617 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.05 UNITE(s)/Unit Total : 0.05 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens N° de Lot: ——

35.0 FINITION Finition Générale

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doublers à l'aide de sikken et laisser sécher.

Quantité: 1 Date: 7 fev 11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 7 / DELASTEK COMPOSITES 34

36.0 AAC1680 D3048-1 Doubler

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
D3048-1 Doubler N° de Lot: 1-29288-2

37.0 LAMINAGE Faire le laminage

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le laminage des tissus pour épaissir et installer le grand doubler selon IF134-0011.

Quantité: 1 Date: 8/02/11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65 / DELASTEK COMPOSITES 34

38.0 AAC1390 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)
MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591 N° de Lot: 1-26644-1

39.0 AAC1617 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.10 UNITE(s)/Unit Total : 0.10 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens N° de Lot: ——

40.0 FINITION Finition Générale

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la finition de l'intérieur selon IG 0043.

Vérifier la surface intérieure du Pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine aux endroits où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfections de surface à l'aide du sikkens Polysoft.

Date: Jeudi, 2011-01-20 10:43:54
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 31271
Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0075

Numéro Job:

 # Séq.: **Machine ou Opération:** **Description :**

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1 Date: 9/02/11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65 DELASTEK COMPOSITES 34

41.0 DÉMOULAGE Démoulage de la pièce

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le démoulage du Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas endommager la pièce.

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide d'un manche de tournevis.

Quantité: 1 Date: 9/02/11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65 DELASTEK COMPOSITES 34

42.0 TRIMAGE Trimage

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le trimage selon IF134-0012.

Quantité: 1 Date: 10/02/11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 34 DELASTEK COMPOSITES 65

43.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-28961-2

44.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-28961-3

45.0 PRÉPARATION. Préparation du matériel

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Préparer la pièce selon IG 0008.

Quantité: 1 Date: 11 fév 11 Sceau: DELASTEK 35

46.0 PRIMER Application primer

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer le primer selon IG 0008.

Quantité: 1 Date: 11 fév 11 Sceau: DELASTEK 35 # de Fiche technique: N/A

Date: Jeudi, 2011-01-20 10:43:54
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 31271
Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0075

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
47.0	FINITION	Finition Générale

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Ponçer le "Primer" batisseur selon IG 0008.

Quantité: 1 Date: 15/02/11 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65 DELASTEK COMPOSITES 36

48.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-28961-2

49.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-28961-3

50.0	PRIMER	Application primer

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer le primer selon IG 0008.

Quantité: 1 Date: 21 février 11 Sceau: DELASTEK 35

51.0	INSPEC FINAL	Inspection finale

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 23 fev 11 Sceau: DELASTEK QA-11

52.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057.

Quantité: 1 Date: 23 fev 11 Sceau: L.B.